



Z33-M080.03 K2S15

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **15201035**

Wrzeciono wysokoobrotowe do frezowania z dużą szybkością skrawania, szlifowania, wiercenia, grawerowania

Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	2
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezsztukowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.333 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	80.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

Wartości mocy

Chłodzenie uchwyty wrzecion

	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,67	0,61	0,55	[kW]
Moment obrotowy	0,0916	0,0831	0,0762	[Nm]
Napięcie	63	64	66	[V]
Prąd	10,3	9,6	8,9	[A]

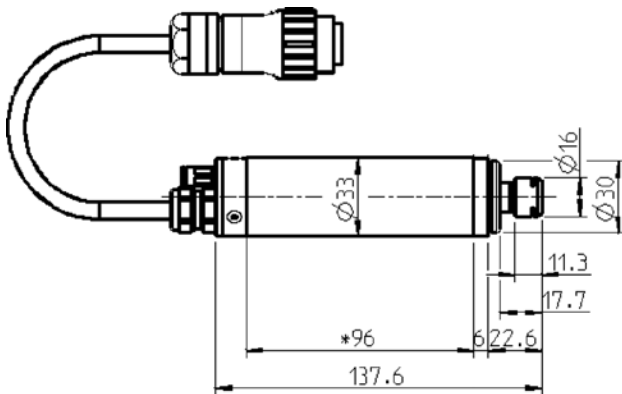
Wartości mocy

Niechłodzony

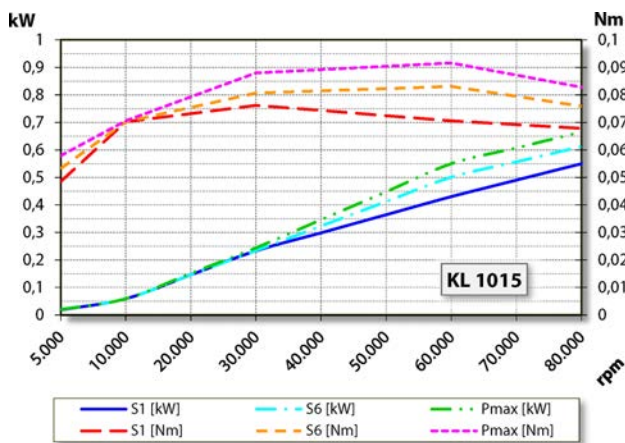
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,44	0,41	0,28	[kW]
Moment obrotowy	0,08	0,075	0,06	[Nm]
Napięcie	53	53	49	[V]
Prąd	8,6	7,9	7	[A]

Z33-M080.03 K2S15

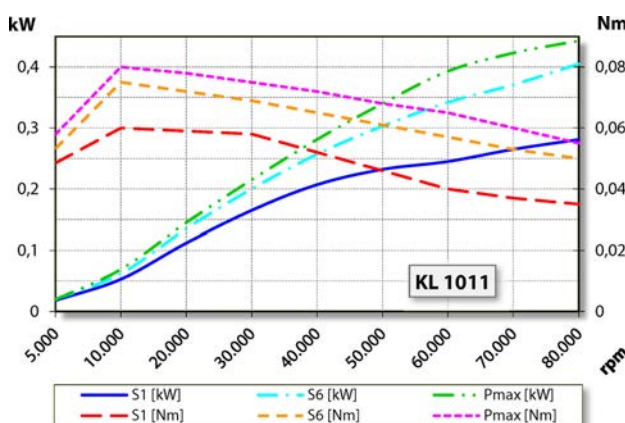
Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu 15201035



Wymiary



Wykres mocy



Wykres mocy
Niechłodzony

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Zabezpieczenie silnika	PTC 100°C
Obudowa	Aluminium
Średnica obudowy	33 mm
Chłodzenie	Niechłodzony
Odprowadzanie ciepła	Za pomocą uchwytu wrzeciona
Temperatura obudowy	< + 45° C
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Zmiana narzędzia	Ręczna zmiana narzędzia
Typ szczęk zaciskowych	ER 11
	Opcjonalne akcesoria
Zakres mocowania do	7 mm (9/32")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
	7-biegunowy, tworzywo sztuczne
Wtyk urządzenia	Długość kabla 2 m
Ciężar	~ 0,5 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ